

## VERFAHREN ZUR VEREDELUNG

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Veredelung von Wertpapierdruckbogen.

Ein an Wertpapieren bekanntes Sicherheitsmerkmal ist das Wasserzeichen, welches bereits bei der Herstellung des „Wertpapier-Papiers“ erzeugt wird.

Wasserzeichen werden erzeugt, indem durch entsprechende Verfahren bei der Papierherstellung ein gezielt unterschiedlicher Aufbau des Papierkörpers bzgl. der Materialstärke und/oder Materialdicke erreicht wird.

Durch den unterschiedlichen Aufbau, d.h. durch die erreichte unterschiedliche Lichtdurchlässigkeit des Materials, lassen sich im Papier gewünschte Motive (z.B. Porträts) herstellen.

Nachteilig ist dabei, dass diese Motive erst deutlich sichtbar werden, wenn das Papier auf einen Lichttisch gelegt oder gegen Tageslicht gehalten wird. Des Weiteren nutzen sich diese Papiere bei Gebrauch stark ab, wodurch das Erkennen der Sicherheitsmerkmale teilweise nicht mehr möglich ist.

Aufgabe der Erfindung ist die Schaffung eines Verfahrens zur Veredelung von Wertpapierdruckbogen zur besseren Erkennung der Sicherheitsmerkmale.

Erfindungsgemäß wird die Aufgabe durch die Merkmale des ersten Patentanspruchs gelöst.

Durch die Lackierung, insbesondere mit farblosem Lack, von Wertpapier-Papier wird, in Abhängigkeit vom Papieraufbau, der Lackart, dem Lackauftragsverfahren und der Auftragsmenge eine starke Zunahme der Transparenz des Papiers erreicht. Wird ein Wasserzeichen von Wertpapier-Papier einseitig oder beidseitig lackiert, so ist das Motiv des Wasserzeichens aufgrund der unterschiedlichen Transparenz, die wieder vom unterschiedlichen Papieraufbau herrührt, deutlicher sichtbar. Das Wasserzeichen ist auch ohne Hilfsmittel (Lichtquelle) gut erkennbar. Hilfsmittel wie z.B. Lichtquellen oder einfach dunkle Unterlagen verstärken diesen Effekt weiter.

Nachfolgend wird das Verfahren an einem Ausführungsbeispiel näher erläutert.

Ein mit Sicherheitsmerkmalen z.B. Wasserzeichen ausgestatteter Wertpapierbogen wird in einer Druckmaschine bedruckt.

Anschließend, d.h. nach dem Druckvorgang, wird der Wertpapierdruckbogen in der Druckmaschine mit einer speziellen Lackiereinrichtung oder in einem externen Lackwerk mit Bogenanleger und Bogenauslage lackiert.

Zweckmäßigerweise erfolgt eine Gesamtbogenlackierung und die Lackierung bestimmter Teile des Gesamtbogens d.h. der Teil des Bogens der mit Wasserzeichen versehen ist. Die Teillackierung verbessert die Erkennbarkeit der Sicherheitsmerkmale und die Gesamtlackierung verlängert die Erkennbarkeit der Sicherheitsmerkmale bei längerem Gebrauch der Wertpapiere und die Lebensdauer derselben.

Um den Herstellungsprozeß der Wertpapiere durch die Lackierung nicht zu verlängern ist es vorteilhaft, dass der Lackiervorgang – Gesamt- und Teillackierung – in einem Arbeitsgang erfolgt. Dazu ist einem Druckzylinder ein erstes Lackierwerk – Lackierzylinder, Rasterwalze mit Kammerrakel – zugeordnet und dem Lackierzylinder ist ein zweites Lackierwerk – Lackierzylinder, Rasterwalze mit Kammerrakel – vorgeordnet.

Die Lackierung erfolgt mit farblosem Lack.

## Patentansprüche

1. Verfahren zur Veredlung von Wertpapierdruckbogen, dadurch gekennzeichnet, dass Wertpapierdruckbogen zur Erhöhung der Haltbarkeit und zum Hervorheben von Merkmalen desselben ganz und/oder teilweise lackiert werden.
2. Verfahren zur Veredlung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Hervorheben von Merkmalen durch Erhöhung der Transparenz des Druckbogens infolge Auftragen einer Lackschicht erfolgt.
3. Verfahren zur Veredlung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Wertpapierdruckbogen in einem Arbeitsgang ganzflächig mit einer ersten Lackschicht und teilflächig mit einer zweiten Lackschicht überzogen wird.
4. Verfahren zur Veredlung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Merkmale Sicherheitsmerkmale sind.
5. Verfahren zur Veredlung nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Sicherheitsmerkmale Wasserzeichen sind.
6. Verfahren zur Veredlung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass mit farblosem Lack lackiert wird.